

## Ламинатор премиум-класса MEFU MF1700-A1



## 1. Информация

### 1.1 Описание

Классическая модель MEFU MF1700-A1 - многофункциональный рулонный ламинатор, способный работать в условиях высоких производственных нагрузок, является отличным средством для успешного развития бизнеса. Регулируемые давление прижима вала и зазор обеспечивают максимальную эффективность эксплуатации. Этот ламинатор премиум-класса подходит для многих областей применения и может работать со всеми материалами для цифровой струйной технологии и других печатных методов.

### 1.2 Технические характеристики

Интеллектуальная система	Информация на панели управления	Подъем/опускание вала	Пневматическая система
Панель управления	С фронтальной и задней стороны	Материал валов	Силикон
Макс. ширина ламинирования	1630 мм	Диаметр рабочего вала	130 мм
Макс. толщина материала	28 мм	Держатель триммера	Нет
Макс. скорость ламинирования	15 м/мин.	Потребляемая мощность	2,8 кВт
Нагрев	Верхний вал	Масса	200 кг
Макс. температура нагрева вала	120 °С	Габаритные размеры (Ш x Г x В)	2260 x 860 x 900 мм

### 1.3 Уникальные функции

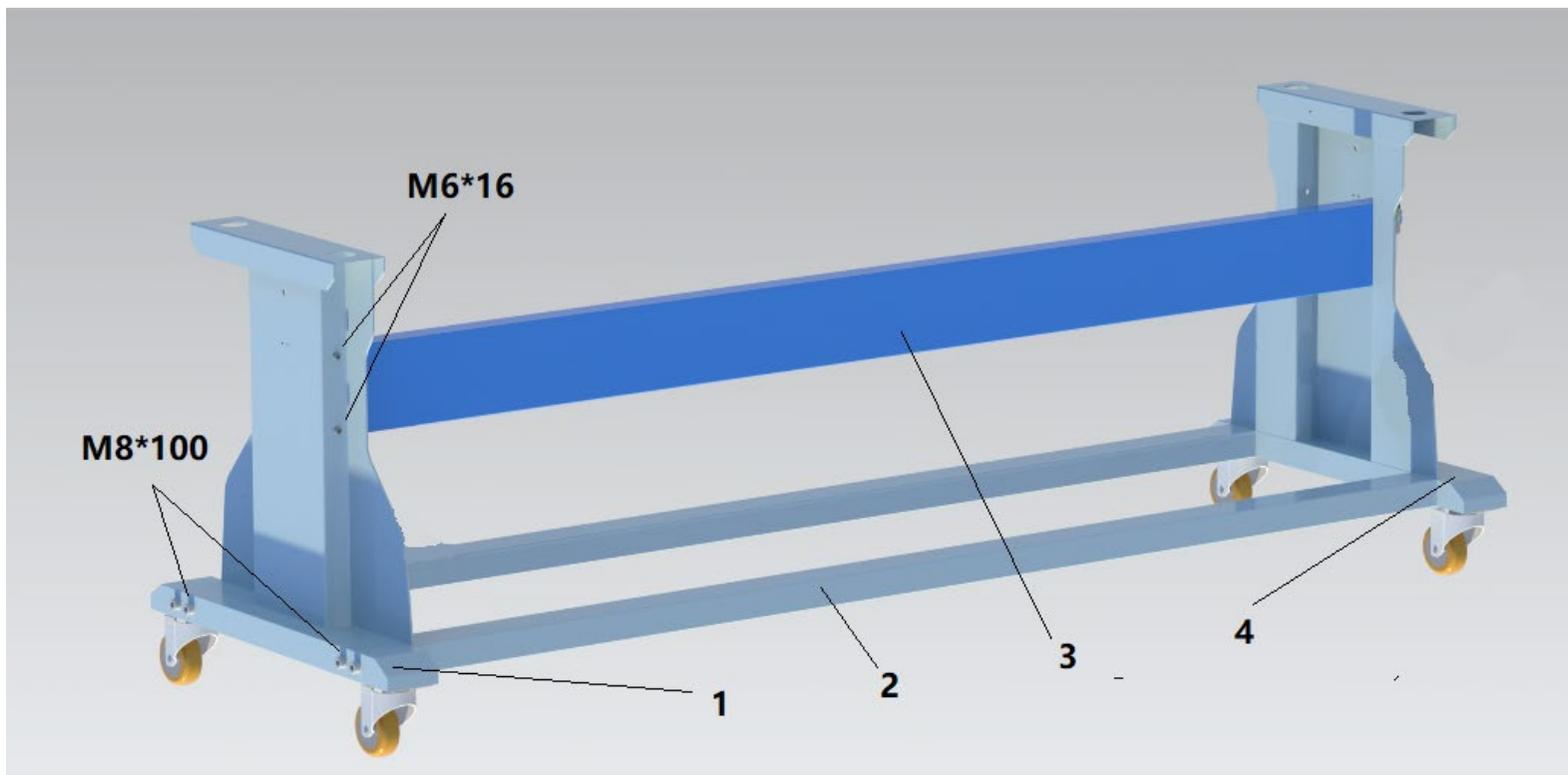
	<p><b>Интеллектуальная система - фронтальная панель управления</b> Легкий доступ к значениям заданной температуры и фактической температуры, кнопке регулировки скорости, а также поиск записей о ламинировании за 30 дней. Отображение даты и времени. Кнопка вверх и вниз.</p>		<p><b>Интеллектуальная система - задняя панель управления</b> Запуск и остановка ламинирования. Статистика скорости и кнопка отображения скорости, что удобно для регулировки скорости ламинирования.</p>
	<p><b>Запатентованные валы</b> Автоматически блокируемые и сменные валы для рулонов.</p> <p>Модернизированные заглушки и держатели вала можно легко зафиксировать и затем установить материал.</p>		<p><b>Натяжение материала</b> Для дополнительного увеличения натяжения материала и для его поддержки в горизонтальном положении можно произвести регулировку с помощью винта натяжения.</p>

## 1.4 Упаковочный лист

Детали ламинатора					Аксессуары в коробке				
Позиция	Изображение	Деталь	Количество	Примечание	Позиция	Изображение	Деталь	Количество	Примечание
1		Корпус	1 шт.		1		Винты для сборки подставки	1 пакет	
2		Опоры напольной подставки	2 шт.		2		Предохранитель	2 шт.	
3		Штанги	3 шт.		3		Фрикционный диск	2 шт.	
4		Рулодержатели	4 шт.		4		Керамический штуцер	6 наборов	
5		Компрессор	1 шт.		5		Гаечные ключи	1 набор	
6		Ножная педаль	1 шт.		6		Триммер	1 шт.	
7		Нагревательный элемент	3 шт.	Хрупкий	7		Зажим для рулона	1 набор	

## 2. Установка

### 2.1 Напольная подставка



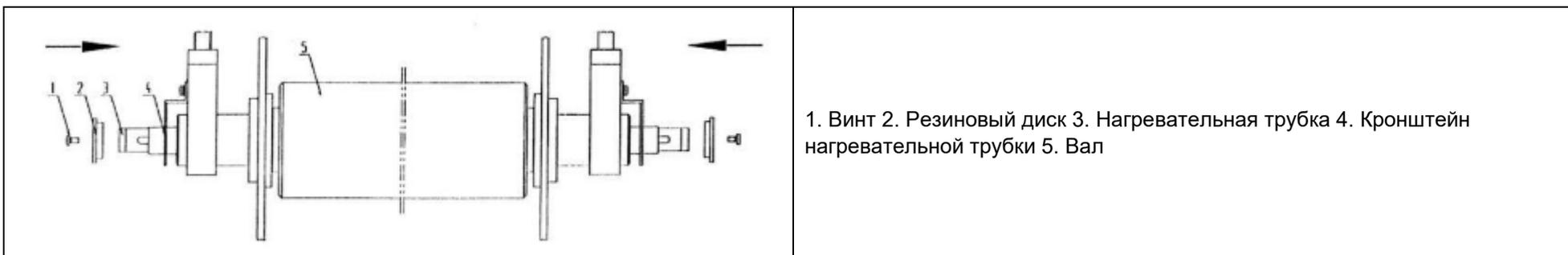
1. Левая опора подставки 2. Две нижние перекладины 3. Синяя опорная перекладина 4. Правая опора подставки

## 2.2 Корпус ламинатора



## 2.3 Трубчатый нагревательный элемент *(Внимание: перед установкой детали следует отключить электропитание)*

Шаг 1: Поместить нагревательный элемент внутрь вала (для этого открыть левую и правую крышки)



Иллюстрации:



1. Открыть левую и правую крышки



2. Снять винт и резиновый диск с кронштейна

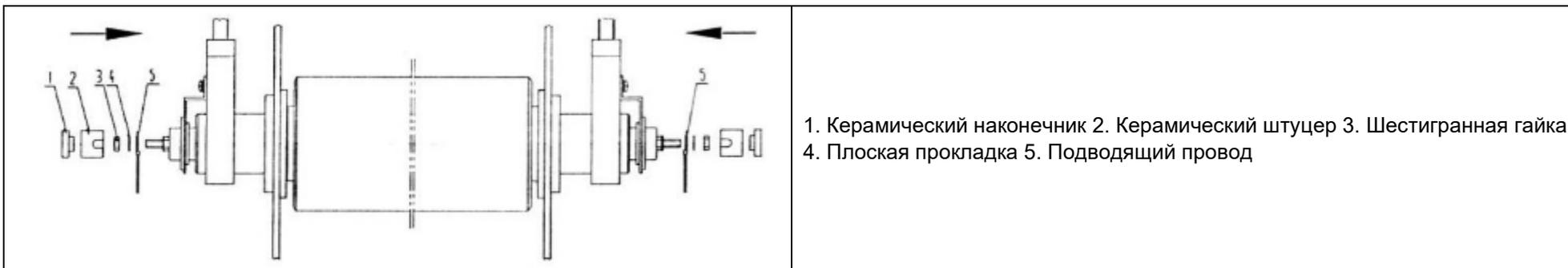


3. Вставить нагревательную трубку внутрь верхнего вала

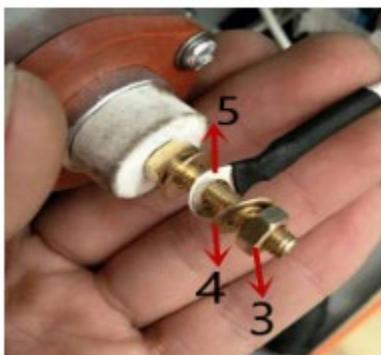


4. Установить резиновый диск и прикрутить его

## Шаг 2: Подводящий провод



### Иллюстрации:

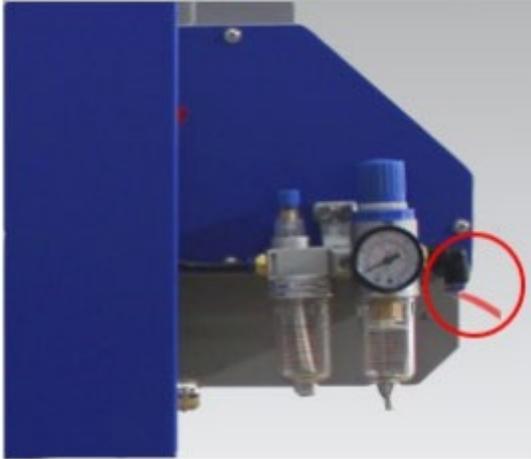


1. Установить подводящий провод, плоскую прокладку и шестигранную гайку, как показано на рисунке



2. Установить керамический штуцер и керамический наконечник

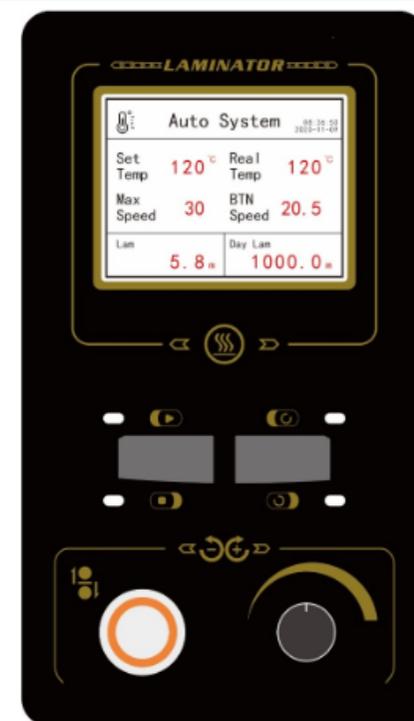
## 2.4 Компрессор

		
Шаг 1	Шаг 2	Шаг 3
Установить компрессор, как показано на рисунке	Подсоединить шланг сжатого воздуха к водомасляному сепаратору	Для начала работы нажать красную кнопку

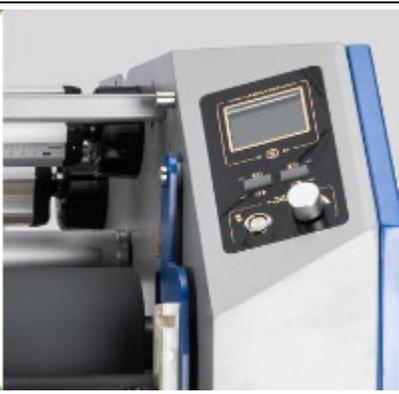
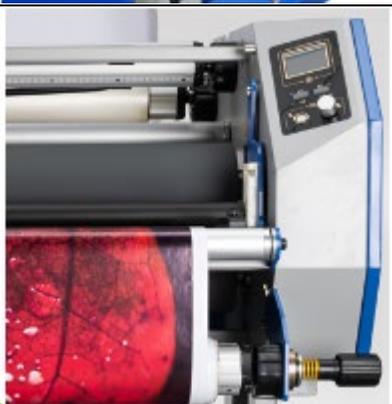
## 3. Рабочий процесс

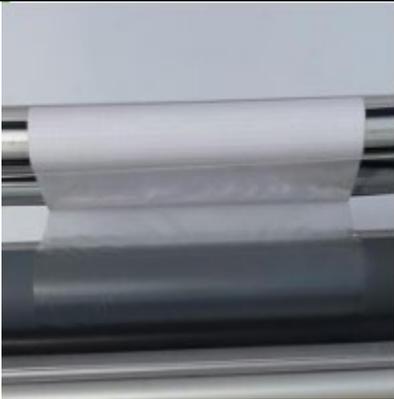
### 3.1 Панель управления

1. Чтобы включить/выключить нагрев следует нажать и удерживать 3 секунды кнопку скорости.
2. Повернуть регулятор вправо, чтобы выбрать для нагрева положение [ON] или [OFF]; нажать еще раз для подтверждения действия.
3. (Нагрев включен [ON]) Нажать кнопку, чтобы выбрать параметр [Set Temp] (задать температуру); повернуть регулятор, чтобы установить значение температуры; нажать еще раз для подтверждения установки.
4.  - непрерывная работа.
5.  - остановка хода; движением вала можно управлять с помощью ножной педали.
6.  - движением вала можно управлять только с помощью ножной педали.
7. Длительное удержание комбинации  для отображения статистики ламинирования за 30 дней.
8. Длительное удержание комбинации  для настройки параметров.
9. Чтобы запустить или остановить процесс можно нажать кнопку на задней панели управления.
10. Если скорость установлена на «0» и в течение более 2-х минут машина бездействует, ламинатор автоматически остановится.



### 3.2 Ламинирование

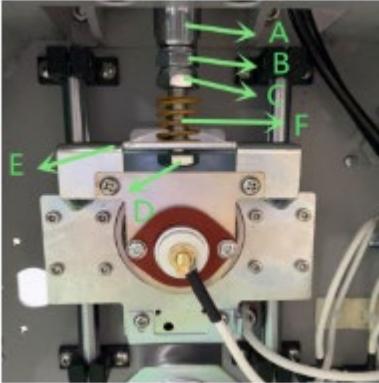
	<p><b>Включение электропитания</b></p>		<p><b>Нагрев ON/OFF</b> Чтобы включить/выключить нагрев нажать и удерживать 3 секунды кнопку скорости.</p> <p><i>Во время нагрева следует убедиться, что вал опущен и вращается в замедленном режиме.</i></p>
	<p><b>Загрузка материалов</b> Загрузить отпечаток и ламинирующую пленку.</p> <p>Зафиксировать на шпулях 3" отпечаток и рулон ламината.</p>		<p>Поднять вал нажатием кнопки.</p>

			<p><b>Способ А - подача пленки</b> Отделить пленку и протянуть ее через валы до тех пор, пока она не приклеится к финишному рулону. (А)</p> <p><i>На этом этапе пленка должна быть натянута.</i></p>
	<p><b>Способ А — подача отпечатков</b> Медленная подача отпечатков с натяжением через верхний вал.</p> <p><i>Следить за положением пленки.</i></p>		<p><b>Способ А - запуск</b> Опустить вал путем нажатия кнопки. Запустить ламинатор в медленном режиме или использовать ножную педаль.</p>

	<p><b>Метод В - подача пленки</b> Протянуть пленку и отпечаток через валы. (В)</p> <p><i>На этом этапе пленка должна быть натянута.</i></p>		<p><b>Метод В — подача отпечатков</b> Подача отпечатков под верхним валом.</p> <p><i>Следить за тем, чтобы отпечатки совпадали с пленкой.</i></p>
			<p><b>Метод В — снять подложку</b> Используя безопасный нож, отделить подложку от пленки и приклеить ее к соответствующему валу. Затем поднять рабочий вал и запустить ламинатор в медленном режиме или использовать ножную педаль.</p>

## 4. Устранение неисправностей

### 4.1 Проверка балансировки валов

<p>Баланс валов</p>		<p>А. Проверить, есть ли зазор 2 мм между точками F и C с обеих сторон.          В. Если зазор не одинаков, использовать гаечный ключ для болта D, отрегулировать винт С и убедиться, что зазор с обеих сторон стал одинаков.</p>
<p>Повышение давления</p>	<p>Шаг 1. Убедиться, что вал отбалансирован.          Шаг 2. Поднять верхний вал.          Шаг 3. С помощью гаечного ключа удерживая болт D, приспустить винт С для увеличения давления.</p>	

## 4.2 Устранение неисправностей

Нарушения в работе	Возможные неисправные детали	Неправильная работа
Вал не поднимается и не опускается	Воздушный цилиндр Воздушный компрессор Вал заклинил в направляющей подъема Подъемная ручка или кнопка	Кнопка аварийного сброса Скорость подачи воздуха в оба цилиндра
Панель управления не светится	Трубка предохранителя Источник питания	Нажать и 3 секунды держать кнопку [SET] Кнопка аварийного сброса
Ненормальная скорость	Мотор Трубка предохранителя Кнопка скорости Регулятор скорости Центральный контроллер Лазерный датчик Цепи (вал двигателя)	Лазерный датчик заблокирован Кнопка аварийного сброса Кнопка активной скорости спереди или сзади

<p>Проблема с температурой</p>	<p>Нагревательный элемент Трубка предохранителя Твердотельное реле Датчик температуры</p>	<p>Реальная температура выше заданной Требуется корректировка температуры</p>
<p>Пузыри</p>	<p>Сломан вал</p>	<p>Баланс валов Увеличить давление вала Более высокое натяжение на вале рулона Более высокая температура Замедлить скорость Большое внутреннее напряжение в отпечатках Отпечатки недостаточно сухие</p>
<p>Складки</p>	<p>Сломан вал</p>	<p>Баланс валов Совместить отпечатки и пленку Внутренние напряжения в отпечатках/Внутренние напряжения в пленке Натяжение на вале рулона Отпечатки недостаточно сухие</p>

## 5. Требования

- При нагревании запускать ламинатор в медленном режиме.
- Поднимать вал после завершения ламинирования.
- Держать валы чистыми.
- Не царапать валы.
- Смазывать шестерни и цепи.
- Фрикционные диски следует регулярно проверять и заменять.

ZHENGZHOU MEFU CNC EQUIPMENT LIMITED

South Tuanjie and GuangMing Road, MaZhai ErQi District, ZhengZhou, China 450000

[www.mefu.cn](http://www.mefu.cn)

[info@mefu.cn](mailto:info@mefu.cn)

Mob: +86 15890020566

